



中华人民共和国国家标准

GB/T 35165—2017

合成石材术语和分类

Terminology and classification for agglomerated stone

2017-12-29 发布

2018-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国石材标准化技术委员会(SAC/TC 460)归口。

本标准负责起草单位:建筑材料工业技术监督研究中心、中材人工晶体研究院有限公司(国家石材质量监督检验中心)、珠海市盛西源机电设备有限公司、广州热浪实业有限公司、广州戈兰迪装饰工程有限公司、广州戈兰迪新材料股份有限公司、万峰石材科技股份有限公司、肇庆福田化学工业有限公司、山东康洁利人造石有限公司、山东盛富莱石英石有限公司。

本标准主要起草人:刘武强、周俊兴、王勇刚、田雨、杨思远、卫福海、付合顺、赵轶、王涛、俞少纯。

合成石材术语和分类

1 范围

本标准规定了合成石产品,即合成石岗石(亦称人造石岗石)和合成石石英石(亦称人造石石英石)的术语定义和分类。

本标准适用于主要是以树脂、水泥或者二者的混合物为基体,加入石料、无机填料或其他物质制成的工业品合成石。工业化的生产是指在固定的厂房设备中,采用模塑技术的方式制成一定几何形状产品的过程。市场上常见的合成石产品有方料、毛板、平面的抛光板材、规格板以及各种异型产品等。

本标准不适用于其他非用于地板、墙壁装饰和类似用途(如排水通道、结构件等)的合成石。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 13890 天然石材术语

JC/T 507 建筑水磨石

JC/T 908 人造石

3 术语、定义和分类

GB/T 13890、JC/T 507 和 JC/T 908 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

人造石和合成石 **artificial stone and agglomerated stone**

3.1.1

人造石 **artificial stone**

以不饱和聚酯树脂(或热塑性高分子聚合物)、水硬性水泥或两者混合物为粘结剂,以天然石材和/或回收的废弃石材碎料(和/或粉体)、和/或天然石英(砂、粉)、和/或氢氧化铝粉、和/或诸如碎陶瓷、碎玻璃、碎镜子等不同种类的添加物为主要骨料,经粘合搅拌混合、真空加压、振动成型、凝结固化等工序加工而成的具有石材质感的复合材料,包括人造石石英石、人造石岗石、人造石实体面材和人造石水磨石等产品。该制造过程不可逆转。

3.1.2

合成石 **agglomerated stone**

以石料(如石英等硅酸盐矿物,方解石、白云石等碳酸盐矿物)为主要骨料,以高分子聚合物或水泥或两者混合物为粘合材料,选择性添加可兼容的材料,经搅拌混合,在真空状态下加压、振动、成型,固化等工序制成的工业产品,包括合成石英石和合成岗石。

注:骨料包括石料(主要骨料)和/或陶瓷、碎玻璃、碎镜子等不同材料的添加物。

3.2

合成石产品 **agglomerated stone product**

合成石半成品:具有一定规格符合加工要求的块料、板材或模具浇铸件等;合成石成品:由半成品经

一定工艺加工而成的各类工程板、规格板或其他类似的包括异型和造型类的产品。

注：装饰构件可归入合成石术语中。装饰构件是用于墙地面装修的合成石产品的补充，这些装饰构件可以或者不可以连续修边。合成石产品可以在特定的化学药剂中浸渍，以封闭表面的开口气孔。还可以用填补剂来修补合成石中天然石材骨料偶尔带入的表面缺陷。

3.3

合成石的分类 **classification of agglomerated stones**

合成石按照骨料、粘结剂的种类进行分类。

注：粘结剂含量大于骨料含量的材料，不能归入合成石。

3.3.1

根据骨料的矿物性质分类 **classification according to the mineral nature of the aggregates**

根据骨料的矿物性质分类，分为碳酸盐类、硅酸盐类、碳酸盐和硅酸盐混合类，如合成石岗石和合成石石英石。

注：合成石产品的骨料可以由大理石、石灰石等碳酸盐类矿物组成。

合成石产品的骨料可以由石英石、砂岩、花岗岩等硅酸盐类矿物组成。

碳酸盐类和硅酸盐类合成石的骨料中可包含碎玻璃、碎陶瓷、碎镜片等。

合成石产品的骨料可以由碳酸盐、硅酸盐混合矿物组成。

3.3.1.1

合成石岗石 **agglomerated marble**

以方解石、白云石等碳酸盐矿物为主要骨料，以高分子聚合物或水泥或两者混合物为粘合材料制成合成石，简称岗石。

3.3.1.1.1

有机合成石岗石 **organic agglomerated marble**

以大理石、石灰石等的碎料、粉料为主要原材料，以高分子聚合物为主要粘合材料制成的岗石，亦称有机岗石和有机人造石岗石。

3.3.1.1.2

无机合成石岗石 **inorganic agglomerated marble**

以大理石、石灰石等的碎料、粉料为主要原材料，以水泥为主要粘合材料制成的岗石，亦称无机岗石和无机人造石岗石。

3.3.1.2

合成石石英石 **agglomerated quartz**

以天然石英石（砂、粉）、硅砂、尾矿渣等无机材料（其主要成分为二氧化硅）为主要原材料，以高分子聚合物或水泥或两者混合物为粘合材料制成的合成石，亦称石英石和人造石石英石。

3.3.1.2.1

有机合成石石英石 **organic agglomerated quartz**

以天然石英石（砂、粉）、硅砂、尾矿渣等无机材料（其主要成分为二氧化硅）为主要原材料，以高分子聚合物为主要粘合材料制成的石英石，亦称有机石英石和有机人造石石英石。

3.3.1.2.2

无机合成石石英石 **inorganic agglomerated quartz**

以天然石英石（砂、粉）、硅砂、尾矿渣等无机材料（其主要成分为二氧化硅）为主要原材料，以水泥为主要粘合材料制成的石英石，亦称无机石英石和无机人造石石英石。

3.3.2

根据粘结剂的种类分类 **classification according to the type of the binder**

根据合成石产品中使用的粘结剂进行分类，分为树脂型、水泥型或树脂水泥复合型。

注：合成石产品可由树脂（如热固性树脂）或其他合适的有机、无机聚合物粘结制成，其固化过程不可逆。

合成石产品可由水硬性水泥(白水泥或灰水泥)粘结制成。

合成石产品可由树脂和水泥的混合物粘结制成。

3.4

合成石基础术语 terms of agglomerated stone

3.4.1

碎骨料术语 terms of fragmented aggregates

3.4.1.1

天然骨料 natural aggregate

天然石材碎料的混合物。包括砂岩一类的松散岩石、碳酸盐矿物颗粒或含硅岩石(花岗岩、石英岩等),其最大粒径不大于 150 mm。

注 1: 碳酸钙:固体,分子式为 CaCO_3 ,在自然界中以方解石矿物的形式存在。

注 2: 碳酸盐类:含 CO_3^{2-} 基团的化合物。

3.4.1.2

连续粒度分布 continuous particle size distribution

具有连续粒度分布的混合骨料,其粒径最大值由材料的性质和破碎方法决定。

3.4.1.3

粉末连续粒度分布 de-powdered continuous particle size distribution

除碎片以外的粉末连续粒度分布小于 0.2 mm。

3.4.1.4

填料 filler

合成物的组成部分,经过精细研磨和筛分,粒径一般小于 100 μm ,与粘结材料共同组成粘结剂。

3.4.1.5

粒度 particle size

混合骨料的主要平均粒径。

3.4.1.6

中间骨料 intermediate aggregate

一种混合骨料,严格的中间骨料其粒径在最大选定尺寸大约 45 μm 之间。

3.4.1.7

石英石 quartz

一种硅酸盐类矿物,分子式为 SiO_2 。

3.4.1.8

砂 sand

一种沉积型岩石,粒度在 0.06 mm~4 mm 之间,商业用途的砂主要成分是 SiO_2 。

3.4.1.9

选定骨料 selected aggregate

将具有一定粒度分布的混合骨料细分为两个预定的尺寸范围,对其进行选择和分类。

3.4.1.10

筛分析 sieve analysis

通过筛选和分级来测量粒径的分布。

3.4.1.11

硅石 silica

脉石英、石英岩、石英砂岩、粉石英的总称。

3.4.1.12

大骨料 **large aggregate**

粒径在 8 mm~150 mm 之间的天然石材碎料。

3.4.1.13

中骨料 **medium aggregate**

粒径在 2 mm~8 mm 之间的碳酸钙、石英、天然石材碎料。

3.4.1.14

细骨料 **fine aggregate**

粒径在 0.1 mm~2 mm 之间的碳酸钙、石英碎料。

3.4.1.15

玻璃碎片 **glass fragment**

包括透明玻璃碎片和镜面玻璃碎片等,粒径在 0.1 mm~15 mm 之间。

3.4.2

粘结剂成分术语 **terms of paste components**

3.4.2.1

促进剂 **accelerator**

一种化学添加剂,用于激活固化剂,整体而言加速了粘结剂的凝结。

3.4.2.2

添加剂 **additive**

一种化学品,通过较少的添加量可以获得特殊的审美效果,或达到特殊的技术指标。

3.4.2.3

粘结剂 **binder**

一种有机或无机化工产品,通过一个不可逆的过程来粘结合成石中的骨料和填料。

3.4.2.4

凝胶 **gel**

热固性树脂的聚合链发生部分交联反应,形成的半固体或膏体的状态,称为凝胶。

3.4.2.5

浸渍产品 **impregnating product**

一种有机材料,合成石产品在其中浸渍后,可以提高物理-力学性能。

3.4.2.6

阻聚剂 **inhibitor**

一种化学添加剂,用来延缓热固性树脂的固化过程,从而延长树脂的使用期。

3.4.2.7

固化剂 **hardener**

一种加速热固性树脂固化过程的化学添加剂。

3.4.2.8

无机粘结剂 **inorganic binding paste**

无机粘结材料(一般为白色或灰色硅酸盐水泥)、填料和水的混合物。

3.4.2.9

基体 **matrix**

有机粘结剂混合物或无机粘结剂混合物,有时也包括中间骨料。

3.4.2.10

混合物 mixture

粘结剂混合物和骨料混合物,包括了附加的化学品,有时也加入了色料和其他适宜的材料。

3.4.2.11

有机粘结剂 organic binding paste

有机粘结材料(通常是热固性树脂)和填料的混合物。

3.4.2.12

色料 pigment

一种呈细颗粒状物质,不溶于其所在的体系,其唯一作用是为基体配色。

3.4.2.13

合成石专用柔性胶粘剂 agglomerated stone special flexible adhesive

在低碱性的水泥中加入柔性成分,使得胶粘剂具有一定粘弹性,其膨胀系数与合成石产品接近,减缓合成石与基底之间因膨胀或收缩产生的剪切应力,这种专为合成石产品地面铺贴而开发的胶粘剂,称为合成石专用柔性胶粘剂。

3.4.2.14

偶联剂 coupling agent

改善合成树脂与无机填充剂或增强材料的界面性能的一种添加剂。

3.4.2.15

色浆 mill base

采用色料与饱和树脂和/或不饱和聚酯树脂通过研磨均匀混搅在一起。

3.4.2.16

不饱和聚酯树脂 unsaturated polyester resin

主链带有碳碳双键的线型聚酯树脂。可由不饱和二元羧酸(或酸酐)、饱和二元羧酸(或酸酐)与二元醇(一般为饱和二元醇)缩聚而成,与乙烯基单体共聚可形成网状体型结构的材料。

3.4.2.17

热塑性丙烯酸树脂 thermoplastic acrylic resin

热塑性丙烯酸树脂由丙烯酸、甲基丙烯酸及其衍生物(如酯类、腈类、酰胺类)聚合制成的一类热塑性树脂。可反复受热软化和冷却凝固。

3.5

制造过程术语 terminology of the manufacturing process

3.5.1

荒料修整 block squaring

将荒料块修整为规则形状和典型尺寸的过程。

3.5.2

修整、粗磨、抛光 calibrating, honing and polishing

以传送带和不同目数的研磨头/抛光头组成一条完整的修整、粗磨、抛光生产线,全部采用机械自动化操作。

3.5.3

倒角 chamfering

将合成石规格板的边缘加工成斜面,并进行一定的修整。

3.5.4

水泥水化 cement hydration

水泥与水发生反应,首先是粘度增加,然后发生固化。

3.5.5

室温固化 **cold curing**

热固性树脂加入固化剂、促进剂后在室温状态下发生固化反应的过程。

3.5.6

固化 **cure**

树脂分子发生交联或聚合反应,由液态转变为固态的过程。

3.5.7

固化时间 **cure time**

树脂加入固化助剂后,从液态转变为固态或达到充分的聚合状态所需要的时间。

3.5.8

凝胶时间 **gel time**

从加入固化助剂起树脂由流动状态到不可流动状态所需的时间。

3.5.9

研磨 **ground finish**

使用磨片或磨块对表面进行处理,以达到表面平整均匀的状态。

3.5.10

热固性树脂的固化 **hardening of a thermosetting resin**

在加热或者外加助剂的条件下,树脂发生物理性质上的变化,从液态转变成固态并达到一定的力学强度。

3.5.11

粗磨 **honed finish**

为获得哑光的表面而采取的处理措施称为粗磨。

3.5.12

热固化 **hot curing**

在加入了固化剂的条件下,热固性树脂在温度升高时发生固化反应,加或不加促进剂均可。

3.5.13

哑光处理 **matt finish**

为获得平整均匀且低光泽度的表面而采用一定粒度的磨削工具对表面进行处理的措施称为哑光处理。

3.5.14

模铸 **moulding**

粘结剂和骨料的混合物,在模具中经过加压和/或振实,成为模具的形状。

3.5.15

真空模铸 **moulding under vacuum**

在接近真空的极低压强状态下进行加压或振实操作。

3.5.16

非真空模铸 **moulding antivacuum**

在非密封的状态下进行加压或振实操作。

3.5.17

抛光 **polished finish**

使用磨盘或毛毡对表面进行抛光处理,以获得较高的表面光泽度。

3.5.18

使用寿命 pot life

树脂固化后可使用的期限。

3.5.19

喷砂 sand blasted finish

用喷枪将砂或其他研磨料喷射到产品表面,使沙粒高速撞击研磨表面,从而获得哑光效果。

3.5.20

锯切 sawn finish

用排锯进行切割加工,不包括其他进一步的加工。

3.5.21

表面处理 surface treatment

使用特定的化学手段或物理手段或两者结合的手段对板材的见光面进行处理。

3.5.22

真空浇铸 vacuum casting

粘结剂和骨料、填料等混搅成流动浆料状态通过真空后在模具内固化成型。

3.6

最终产品术语 terminology of the final product

3.6.1

方料 block

具有使用价值的规则平行六面体形状的合成石方块,表面未进行过加工,亦称荒料。

3.6.2

装饰墙面板 cladding slab

用于外墙或内墙装饰的工程板,以干挂、胶粘剂粘接等方式铺贴于建筑物的墙面。

3.6.3

工程板 cut to size slab

由毛板加工而成的具有一定长-宽-厚(按此顺序。单位为毫米)尺寸规格的平板。

3.6.4

标准规格板 modular tile

具有标准尺寸规格的合成石板材,规格一般为(≤ 900 mm) $\times$ (≤ 900 mm),标称厚度一般在6 mm~20 mm之间。

3.6.5

活地板 raised floor

在地面上以支撑物架空安装的工程板。

3.6.6

板材 slab

属合成石半成品,表面平整,采用方料排锯切割或者直接用压板法制得,具有标定的尺寸,以长-宽-厚(按此顺序,单位为毫米)表示。

3.6.7

特殊件 special piece

具有各种各样尺寸的特定用途的其他板材,例如台上盆、厨房吊顶、平板等。

3.6.8

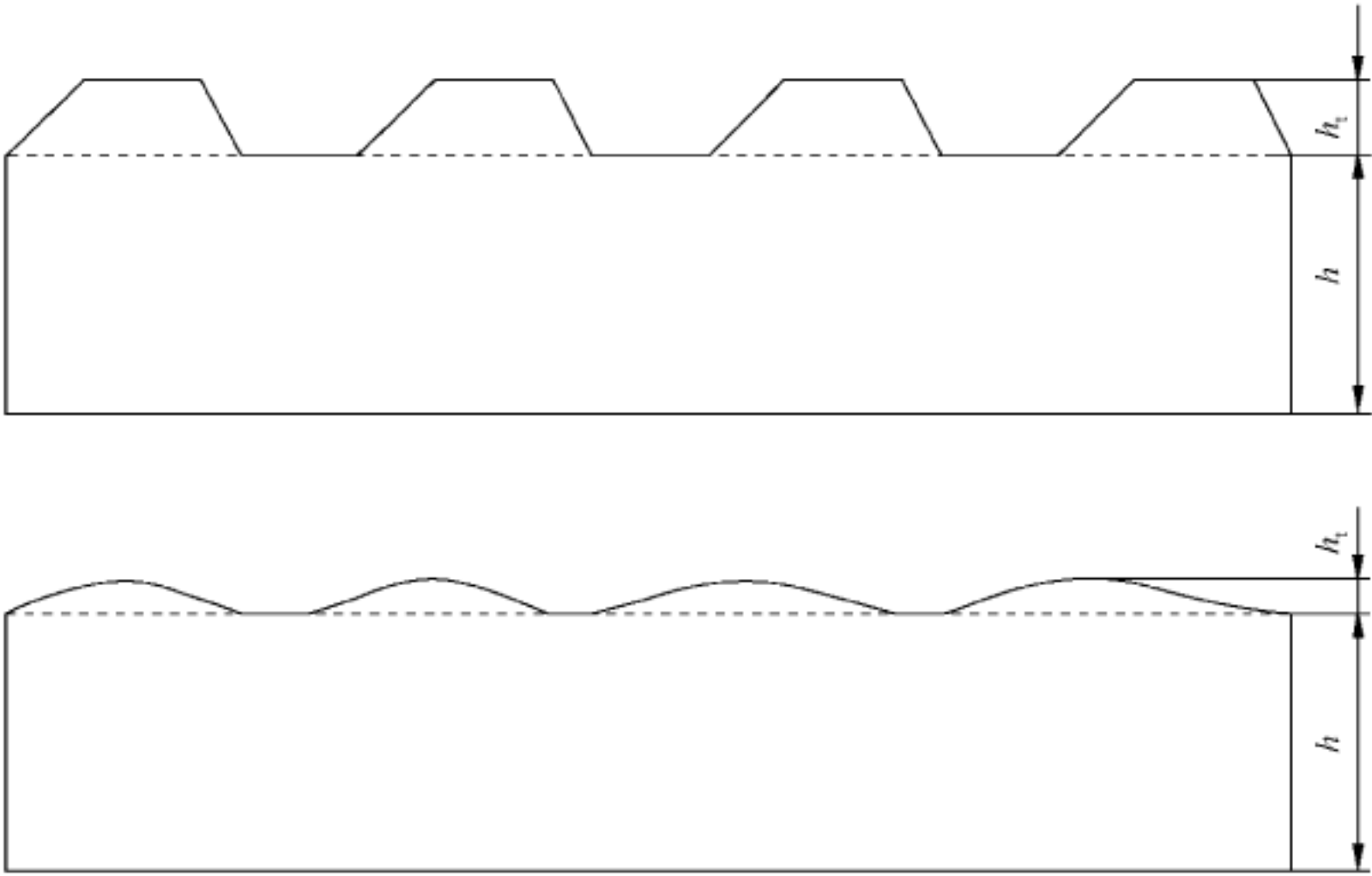
纹理面板 textured upper face slab

属合成石半成品,表面不平整,具有隆起、凹槽、弧面或其他如图1所示的表面特征。

3.6.9

薄板 tile

直接用压板法制成或由平板切割而成的特定尺寸的合成石产品。



注 1: h ——板材厚度；
注 2: h_t ——纹理的高度。

图 1 表面有纹理的板材

3.6.10

异型合成石制品 special type agglomerated stone product

直接用压板法制成或由方料切割和/或拼接而成的规则尺寸形状的合成石产品，如曲面板、柱体和球体等。

3.6.11

雕刻合成石制品 agglomerated stone carving product

经过雕刻等精细处理后的合成石成品。

3.6.12

造型合成石制品 modelling agglomerated stone product

直接用压板法热弯制成、或由方料切割和/或拼接而成的非规则尺寸的合成石产品，亦称艺术合成石作品。

3.6.13

毛光板 polishing rough board

毛板经过表面抛光，还未进行切割或其他进一步的加工处理，此状态下的合成石产品称为毛光板。

3.6.14

曲面板 arc slab

具有一定曲率半径、一定厚度，且拼接后可组成柱体或其一部分的几何形体。

3.6.15

柱体 cylinder

圆截面图形沿直线轨迹形成的几何形体。

3.6.16

球体 globe

半圆以其直径为旋转轴,旋转所围成的几何形体,球心到球面上任意一点的距离都相等。

3.7

性能缺陷术语 performance defect term

3.7.1

色差 aberration

不同合成石产品之间底色上存在明显差异,或花色风格明显不同。

3.7.2

杂质 impurity

存在于合成石产品表面或内部,与合成石产品本身的材质不同(如纸皮、胶皮、塑料等),呈点状、团状或线状的物质。

3.7.3

杂料 unclassified stores

存在于合成石产品表面或内部,与合成石产品本身的材质相同或类似(如异色石粒、异常纹理、铁钉等),呈点状、团状或线状的物质。

3.7.4

毛网 fleece

板材表面局部或整个板面出现密集的微小孔洞,是由于未压实所致。

3.7.5

水印 watermark

板材表面上团状或条纹状区域内明显发白(特意调制的白色装饰性图案不属水印)。

3.7.6

色团 chromophore

与整个装饰面底色、花色不协调的团块状区域。

3.7.7

光泽度 glossness

装饰面反射光的程度。

3.7.8

吸水率 water absorption

产品吸水后质量变化的百分率,用以表征产品的孔隙率。

3.7.9

密度 density

单位体积的质量。

3.7.10

耐污染性 pollution resistance

试件表面在滴上一些常用试剂后清除难易程度。

3.7.11

耐酸碱性 acid and alkali resistance

试件对酸液或碱水浸泡的耐力。

3.7.12

耐热性 **heat resistance**

试件在受热的条件下仍能保持其优良的物理-力学性能的性质。

3.7.13

耐磨度 **abradability**

装饰面承受磨损的能力的指标。

3.7.14

莫氏硬度 **Mohs hardness**

将已知的矿物划分为十个等级:滑石 1,石膏 2,方解石 3,萤石 4,磷灰石 5,正长石 6,石英 7,黄玉 8,刚玉 9,金刚石 10。分别用这些矿物的棱锥形尖端刻划试样表面,以开始能对试样造成有效划痕的矿物表征该试样的莫氏硬度。

3.7.15

线性热膨胀系数 **coefficient of thermal expansion**

物体由于温度改变会发生膨胀收缩现象。以等压下单位温度变化所导致的长度变化率来表征产品的热膨胀系数。

3.8

加工与安装术语 **coefficient of thermal expansion**

3.8.1

切割 **cutting**

将产品加工成一定的规格尺寸。

3.8.2

拉槽 **slot broaching**

将平板或圆柱表面的一条边或几条边加工成 L 形,或加工出一道或若干道半圆弧形或 U 形槽。

3.8.3

正面倒角 **front chamfer**

将板材正面一条或几条边的边缘加工成斜边。

3.8.4

背面倒角 **back chamfer**

将板材背面一条或几条边的边缘加工成斜边。

3.8.5

仿形 **profiling**

对长条状方块料的表面经行加工,使其截面的形状与模板一致。

3.8.6

水磨 **wet sanding**

在表面湿润的状态下,用不同目数的水砂纸或水磨片从粗到细逐级擦拭产品表面,以达到光亮的效果。

3.8.7

干磨 **dry milling**

在表面干燥的状态下,用手持磨机对产品表面进行打磨或修整。

3.8.8

超洁亮 **ultra pure bright**

在产品完成抛光或水磨上光之后,对表面的微观孔隙(肉眼不可见)进行进一步填充的过程。经过

超洁亮工序的产品,表面光泽度和防污性能得到极大的提升。

3.8.9

干挂 dry-hang

采用金属挂件将石材牢固悬挂在结构体上形成饰面的一种挂装施工方法。

3.8.10

湿贴 wet combining

使用合成石专用柔性胶粘剂直接将合成石产品粘贴于地面或墙面的一种施工方法。

索 引

汉语拼音索引

B		H	
板材	3.6.6	合成石	3.1.2
背面倒角	3.8.4	合成石专用柔性胶粘剂	3.4.2.13
标准规格板	3.6.4	荒料修整	3.5.1
表面处理	3.5.21	活地板	3.6.5
玻璃碎片	3.4.1.15	混合物	3.4.2.10
薄板	3.6.9		
不饱和聚酯树脂	3.4.2.16	J	
C		基体	3.4.2.9
超洁亮	3.8.8	浸渍产品	3.4.2.5
粗磨	3.5.11	锯切	3.5.20
促进剂	3.4.2.1	L	
D		拉槽	3.8.2
倒角	3.5.3	粒度	3.4.1.5
大骨料	3.4.1.12	连续粒度分布	3.4.1.2
雕刻合成石制品	3.6.11	M	
F		毛光板	3.6.13
方料	3.6.1	毛网	3.7.4
仿形	3.8.5	密度	3.7.9
非真空模铸	3.5.16	模铸	3.5.14
粉末连续粒度分布	3.4.1.3	莫氏硬度	3.7.14
G		N	
干挂	3.8.9	凝胶	3.4.2.4
干磨	3.8.7	凝胶时间	3.5.8
工程板	3.6.3	耐磨度	3.7.13
固化	3.5.6	耐热性	3.7.12
固化剂	3.4.2.7	耐酸碱性	3.7.11
固化时间	3.5.7	耐污染性	3.7.10
光泽度	3.7.7	O	
硅石	3.4.1.11	偶联剂	3.4.2.14

P

抛光 3.5.17
 喷砂 3.5.19

Q

切割 3.8.1
 球体 3.6.15
 曲面板 3.6.14

R

热固化 3.5.12
 热固性树脂的固化 3.5.10
 热塑性丙烯酸树脂 3.4.2.17
 人造石 3.1.1

S

色差 3.7.1
 色浆 3.4.2.15
 色料 3.4.2.12
 色团 3.7.6
 砂 3.4.1.8
 筛分析 3.4.1.10
 湿贴 3.8.10
 石英石 3.4.1.7
 使用寿命 3.5.18
 室温固化 3.5.5
 水磨 3.8.6
 水泥水化 3.5.4
 水印 3.7.5

T

添加剂 3.4.2.2
 天然骨料 3.4.1.1
 填料 3.4.1.4
 特殊件 3.6.7

W

纹理面板 3.6.8
 无机合成石岗石 3.3.1.1.2
 无机合成石石英石 3.3.1.2.2
 无机粘结剂 3.4.2.8

X

吸水率 3.7.8
 细骨料 3.4.1.14
 线性热膨胀系数 3.7.15
 修整、粗磨、抛光 3.5.2
 选定骨料 3.4.1.9

Y

哑光处理 3.5.13
 研磨 3.5.9
 异型合成石制品 3.6.10
 有机合成石岗石 3.3.1.1.1
 有机合成石石英石 3.3.1.2.1
 有机粘结剂 3.4.2.11

Z

杂料 3.7.3
 杂质 3.7.2
 造型合成石制品 3.6.12
 真空浇铸 3.5.22
 真空模铸 3.5.15
 正面倒角 3.8.3
 粘结剂 3.4.2.3
 中骨料 3.4.1.13
 中间骨料 3.4.1.6
 阻聚剂 3.4.2.6
 柱体 3.6.15
 装饰墙面板 3.6.2

英文对应词索引

A

aberration 3.7.1
 abrasability 3.7.13

accelerator	3.4.2.1
acid and alkali resistance	3.7.11
additive	3.4.2.2
agglomerated stone	3.1.2
agglomerated stone carving product	3.6.11
agglomerated stone special flexible adhesive	3.4.2.13
arc slab	3.6.14
artificial stone	3.1.1

B

back chamfer	3.8.4
binder	3.4.2.3
block	3.6.1
block squaring	3.5.1

C

calibrating, honing and polishing	3.5.2
cement hydration	3.5.4
chamfering	3.5.3
chromophore	3.7.6
cladding slab	3.6.2
coefficient of thermal expansion	3.7.15
cold curing	3.5.5
continuous particle size distribution	3.4.1.2
coupling agent	3.4.2.14
cure	3.5.6
cure time	3.5.7
cutting	3.8.1
cut to size slab	3.6.3
cylinder	3.6.15

D

density	3.7.9
de-powdered continuous particle size distribution	3.4.1.3
dry-hang	3.8.9
dry milling	3.8.7

F

filler	3.4.1.4
fine aggregate	3.4.1.14
fleece	3.7.4
front chamfer	3.8.3

G

gel	3.4.2.4
gel time	3.5.8
glass fragment	3.4.1.15
globe	3.6.16
glossness	3.7.7
ground finish	3.5.9

H

hardener	3.4.2.7
hardening of a thermosetting resin	3.5.10
heat resistance	3.7.12
honed finish	3.5.11
hot curing	3.5.12

I

impregnating product	3.4.2.5
impurity	3.7.2
inhibitor	3.4.2.6
inorganic agglomerated marble	3.3.1.1.2
inorganic agglomerated quartz	3.3.1.2.2
inorganic binding paste	3.4.2.8
intermediate aggregate	3.4.1.6

L

large aggregate	3.4.1.12
-----------------------	----------

M

matrix	3.4.2.9
matt finish	3.5.13
medium aggregate	3.4.1.13
mill base	3.4.2.15
mixture	3.4.2.10
modelling agglomerated stone product	3.6.12
modular tile	3.6.4
Mohs hardness	3.7.14
moulding	3.5.14
moulding antivacuum	3.5.16
moulding under vacuum	3.5.15

N

natural aggregate	3.4.1.1
-------------------------	---------

O

organic agglomerated marble	3.3.1.1.1
organic agglomerated quartz	3.3.1.2.1
organic binding paste	3.4.2.11

P

particle size	3.4.1.5
pigment	3.4.2.12
polished finish	3.5.17
polishing rough board	3.6.13
pollution resistance	3.7.10
pot life	3.5.18
profiling	3.8.5

Q

quartz	3.4.1.7
--------------	---------

R

raised floor	3.6.5
--------------------	-------

S

sand	3.4.1.8
sand blasted finish	3.5.19
sawn finish	3.5.20
selected aggregate	3.4.1.9
sieve analysis	3.4.1.10
silica	3.4.1.11
slab	3.6.6
slot broaching	3.8.2
special piece	3.6.7
special type agglomerated stone product	3.6.10
surface treatment	3.5.21

T

textured upper face slab	3.6.8
thermoplastic acrylic resin	3.4.2.17
tile	3.6.9

U

ultra pure bright	3.8.8
unclassified stores	3.7.3
unsaturated polyester resin	3.4.2.16

V

vacuum casting	3.5.22
-----------------------------	--------

W

water absorption	3.7.8
watermark	3.7.5
wet combining	3.8.10
wet sanding	3.8.6

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

合成石材术语和分类

GB/T 35165—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年12月第一版

*

书号: 155066 · 1-59154

版权专有 侵权必究



GB/T 35165-2017